

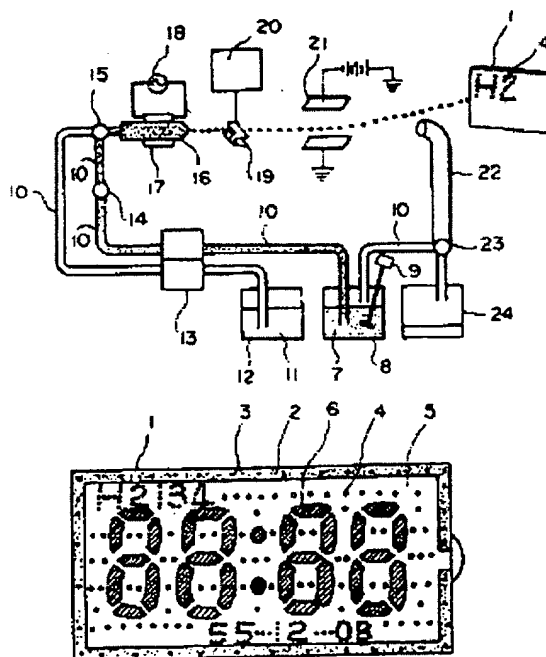
MANUFACTURE OF LIQUID-CRYSTAL DISPLAY ELEMENT

Patent number: JP57058124
Publication date: 1982-04-07
Inventor: HORIMIZU TOORU
Applicant: HITACHI LTD
Classification:
- international: G02F1/1339; G02F1/13; (IPC1-7): G02F1/133; G09F9/00
- european: G02F1/1339B
Application number: JP19800132886 19800926
Priority number(s): JP19800132886 19800926

Report a data error here

Abstract of JP57058124

PURPOSE:To improve the precision of a gap between substrates by controlling the dispersion amount of spacers accurately, by forming the spacers in electrode substrates of a liquid-crystal cell by an ink jet printing system. **CONSTITUTION:**An ink drop having mixed with light-transmissive spacers 4 from a nozzle 16 is spouted to a desired position of the light-transmissive electrode substrate 1 of a liquid-crystal cell by an ink jet printing system to form light-transmissive spaces 4... on the substrate 1. This system controls the dispersion amount of the spacers accurately to form a gap between the substrates of the liquid-crystal cell with high precision.



Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57—58124

⑪ Int. Cl.³

G 02 F 1/133

G 09 F 9/00

識別記号

1 0 7

庁内整理番号

7348—2H

⑬ 公開 昭和57年(1982)4月7日

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 液晶表示素子の製造方法

立製作所茂原工場内

⑯ 特 願 昭55—132886

⑰ 出 願 昭55(1980)9月26日

⑱ 発 明 者 堀水徹

茂原市早野3300番地株式会社日

⑲ 出 願 人 株式会社日立製作所

東京都千代田区丸の内1丁目5

番1号

⑳ 代 理 人 弁理士 薄田利幸

明 細 書

発明の名称 液晶表示素子の製造方法

特許請求の範囲

対向面に透明電極が被着形成された透光性電極基板間の間隙部にスペーサおよび液晶を介在させてなる液晶表示素子において、前記スペーサをインクジェットプリント装置を用いて前記電極基板上に分散配置させたことを特徴とする液晶表示素子の製造方法。

発明の詳細な説明

本発明は液晶表示素子の製造方法、特に対向配置された透光性電極基板間の間隙を均一に保持させるスペーサの分散配置方法に関するものである。

一般に液晶表示素子は、対向配置された透光性電極基板間に液晶を介在させ、表示すべきパターンに対応して選択された上記対向電極間に電圧を印加することによつて、液晶に生ずる光学的変化を利用して所望の表示パターンを得るものであり、表示パターンの形状も自由に設計でき、かつ全体の厚さを薄形化に構成できることから、電車ある

いはデジタル時計などの数字、文字、記号等のパターン表示に広く用いられている。

近年、液晶表示素子の多機能表示性が要望されるに伴つて、表示面が比較的大きい、例えば大形電卓用あるいはマトリックス表示用の素子が提案されている。このように表示面の大きい液晶表示素子は、対向配置する電極基板間の間隙を基板全面にわたつて均一な所定寸法に保持させることは、動作電圧の余裕を大きくでき、かつ表示の応答性を良好にし、さらに基板間隙が不均一の時に素子を通過した光の干渉による素子の色付き現象を小さくすることができる等の理由から極めて重要である。

したがつて、従来より対向配置された電極基板間の間隙を均一な寸法に保持させる手段として、プラスファイバ粉末等の微小スペーサを基板対向面全面にわたつてランダムに分散させる方法が提案されている。

第1図は従来の液晶表示素子のスペーサの分散状態を説明するための液晶表示素子の断面平面図

である。同図において、1は対向面にそれぞれ透明電極が被着形成されかつ所定距離離間して対向配置された透光性ガラス板からなる電極基板、2は対向配置された透光性電極基板1の周辺部を封着するスペーサ3入りの接着剤、4は対向配置された透光性電極基板1間に均一に分散配置された透光性スペーサであり、この透光性スペーサ4は上記接着剤2中に混入されたスペーサ3とほぼ同等の径を有している。5は透光性ガラス基板1間に封入された液晶である。

通常、上記スペーサ3は、接着剤2の中に混合し、スクリーン印刷法により所要のパターン形状で電極基板1に塗布形成される。また透光性スペーサ4は、液晶5内に混合させるか、もしくは一方のガラス基板1に吹付、回転塗布、印刷などの方法で均一に分散配置し、接着剤2が塗布された他方のガラス基板1に重ね合わせることににより、スペーサ4の大きさと同じ間隔を有するパネルを組立てて液晶5を封入するなどの方法により液晶表示素子が製作される。

したがって本発明は、上記従来の問題点に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、スペーサの分散量を正確に制御することによつて基板間の間隔精度を向上させた液晶表示素子の製造方法を提供することにある。

本発明の第2の目的は、スペーサを透明電極形成部を避けて分散させることによつて表示品質を向上させた液晶表示素子の製造方法を提供することにある。

本発明の第3の目的は、スペーサを用いて製造所記号、製造番号、製造年月日などの製造関係履歴データを特定な場所に容易に分散配置可能にした液晶表示素子の製造方法を提供することにある。

本発明の第4の目的は、スペーサの分散制御の自動化を容易にさせて生産性を向上させコストを低減させた液晶表示素子の製造方法を提供することにある。

このような目的を達成するために本発明は、インクジェットプリント装置を用いて透光性スペー

しかしながら、上記構成による液晶表示素子の製造方法において、電極基板1の表示面全面に均一に透光性スペーサ4を分散配置させる場合、透光性スペーサ4の塗布量が容易に制御できないため、その塗布量が少なすぎると、スペーサ4が潰れてしまい基板1間の間隔が小さくなり、多すぎると、間隔が大きくなり不具合が生じる。また、このスペーサ4は基板1の有効表示部全面に均一に分布しているため、透光性電極6上にも透光性スペーサ4が存在し、透光性電極6に所定の電圧を印加したとき、透光性スペーサ4部分は液晶5層の光学的変化を起さなくなり、表示品質を低下させるなどの問題が生じた。

一方、液晶表示素子には、液晶表示素子の故障解析、顧客サービス、品質保証などに使用する製造関係履歴データを、基板1上の透明電極8を形成する工程で書き込むとか、液晶表示素子の外周に印刷するか、または完成品の包装材に印刷するなどの表示方法で書き込まれ、すでに実施されている。

サを電極基板上の特定な場所に分散配置するようにしたものである。

以下図面を用いて本発明を詳細に説明する。

第2図は本発明による液晶表示素子の製造方法、特に透光性スペーサの分散配置方法の一例を説明するためのインクジェットプリン4装置を示す要部構成図である。同図において、7は透光性スペーサ4をインプロピルアルコール100g中に10～50g程度混合させたインク、8はインクボトル、9は攪拌器、10は輸送パイプ、11は洗浄液、12は洗浄液ボトル、13はポンプ、14は調圧弁、15は第1の切換弁、16はノズル、17は電圧素子、18は励振源、19は帯電電極、20は文字信号発生回路、21は偏向電極、22はガタ、23は第2の切換弁、24は廃液ボトルである。

このような構成において、まず、透光性スペーサ4を混入したインク7をインクボトル8内で透光性スペーサ4が沈殿しないように攪拌器9で充分に攪拌混合させた後、ポンプ13により加圧さ

れ、調圧弁14で定圧力に調整されて切換弁15を経てノズル16より前方の電極基板1上に向つて噴出させる。この場合、ノズル16より噴出させるインク7は励振源18からの信号によるノズル16内の電圧素子17の振動周期に同期して透光性スベサ4を含む一定の大きさのインク粒子になる。そして、ノズル16から噴出されたインク粒子は、インクの粒子化する位置に設けられた荷電電極19に文字信号発生回路20からの信号電圧が印加され、インク粒子1個毎に帯電され、さらにこれらの帯電したインク粒子は一定の電圧が印加されている偏向電極21間を通過するとき、帯電量に応じた偏向を受け、電極基板1上の特定位置に到達して付着配置される。また、必要のないインク粒子は電極基板1に到達する前にガータ22で捕えられ、インクボトル8に回収される。なお、洗浄液ボトル12内に収納された洗浄液11は、基板1に透光性スベサ4を分散配置させる前、後工程でノズル16の洗浄用に用いられるもので、ポンプ13の加圧によりノズル16から噴

出させた洗浄液粒子はガータ22で捕えられて廃液ボトル24に回収される。

このような透光性スベサ4の分散方法によれば、第3図、第4図に要部平面図で示したように電極基板1上の特定個所に所定量の透光性スベサ4を正確に制御して分散配置させることができるので、電極基板1間の間隔精度を向上させることができる。また、第3図に示したようにH2174と称する品種名および83189と称する製造番号を透光性スベサ4の分散配置によつて、表示面全面に容易に書き込むことができる。また、このような方法によれば、第4図に示したように電極基板1の透明電極6形成部を除く部分、つまり透明電極6形成部を避けて品種名H2134、製造年月日55-12-08を表示するように透光性スベサ4を分散配置することができるので、表示品質を向上させることができる。さらに、このような方法によれば、インクジェットプリンタ装置、多数枚の電極基板1の両方もしくはいずれか一方を順次移動させることによつて、透光性スベサ4

の分散配置を自動化することができる。

以上説明したように本発明によるスベサの分散方法によれば、透光性スベサの分散量を正確に制御できるので、電極基板間の間隔精度を向上させることができるとともに、特定の位置に容易にかつ所要形状に分散配置することができるので、製造所記号、製造時期、製造年月日などの製造関係履歴データ情報を書き込むことができる。また、スベサの分散配置を自動化できるので、液晶表示素子の生産性が向上し、低コストで提供できるなどの極めて優れた効果が得られる。

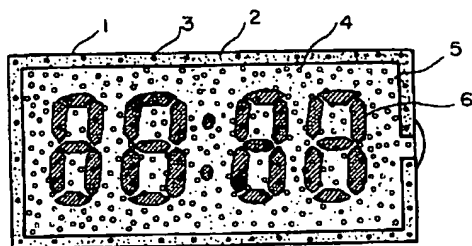
図面の簡単な説明

第1図は従来の液晶表示素子の一例を説明するための要部平面図、第2図は本発明による液晶表示素子の製造方法の一例を説明するためのインクジェットプリンタ装置を示す要部構成図、第3図、第4図は本発明による液晶表示素子の製造方法により製作された液晶表示素子の一例を説明するための要部平面図である。

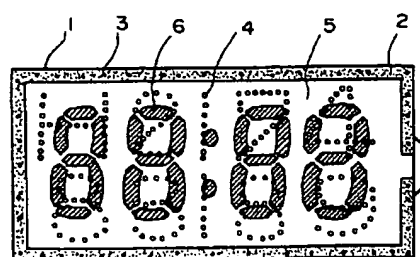
1・・・透光性電極基板、2・・・接層剤、

3・・・スベサ、4・・・透光性スベサ、5・・・液晶、6・・・透明電極、7・・・インク、8・・・インクボトル、9・・・攪拌器、10・・・パイプ、11・・・洗浄液、12・・・洗浄液ボトル、13・・・ポンプ、14・・・調圧弁、15・・・第1の切換弁、16・・・ノズル、17・・・電圧素子、18・・・励振源、19・・・荷電電極、20・・・文字信号発生回路、21・・・偏向電極、22・・・ガータ、23・・・第2の切換弁、24・・・廃液ボトル。

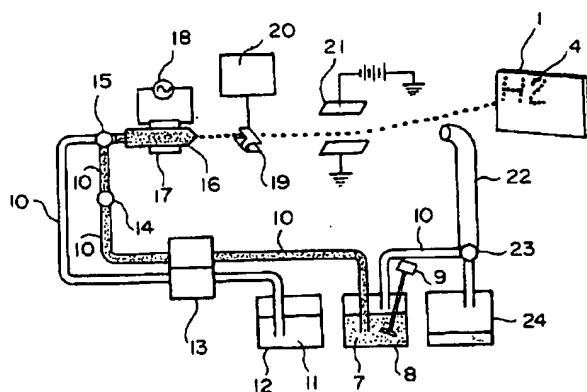
第1圖



第3圖



第2圖



第4圖

